

別紙

前年度の温室効果ガスの排出の量及び排出削減計画に基づき実施した措置の状況

氏名	(法人にあっては名称) 東京製鐵株式会社	住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 100-0013 東京都千代田区霞が関3丁目7番1号 霞が関東急ビル15階
----	-------------------------	----	---

本票作成 部署名： 岡山工場 総務部 安全環境防災課

主たる業種	分類コード	22	業種名：鉄鋼業
-------	-------	----	---------

事業の概要 各種鉄鋼製品(形鋼・異形棒鋼・ホットコイル・酸洗コイル・溶融亜鉛メッキコイル・カットシート等)の製造及び販売。

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	岡山工場	岡山県倉敷市南畝4丁目1番1号

特定事業者の該当要件 ①燃料等原油換算1,500kℓ以上 ②バス・トラック100台、タクシー250台以上 ③CO₂換算3,000t以上
(●工場等の数 1 所 ●車両台数 (②該当の場合) 台)

温室効果ガス排出量	基準年度(平成 21 年度)	(平成 25)年度排出量	目標年度(平成 26 年度)
	588,043 t CO ₂	490,930 t CO ₂	583,855 t CO ₂

主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(平成 25)年度排出量
	①	岡山工場	490,930 t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂

削減目標の達成状況	計画期間： 平成 22 年度 ～ 平成 26 年度 (5 箇年度)			
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	(25) 年度削減実績	目標削減率	目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	△ 8.8 %	0.7 %	<input type="checkbox"/> 達成 <input checked="" type="checkbox"/> 未達

(原単位基準の削減目標を選択している場合に記入)	温室効果ガスの排出量と密接な関係をもつ値の内容 生産数量	原単位当たり排出量		
		基準年度	(25) 年度	目標年度
		542.6 kg CO ₂ /(t)	590.2 kgCO ₂ /(t)	538.7 kgCO ₂ /(t)

(該当事業者のみ記入)

ベンチマーク	対象事業の名称	ベンチマーク指標	関連数値(平成 25 年度)	達成率等
指標の状況	電炉による普通鋼製造業	0.143kℓ/t以下	0.206	69.4

【削減状況の自己評価】

平成24年2月度生産分より、中形工場加熱炉、棒鋼工場加熱炉、熱延工場保熱炉、ボイラ(3基)の各燃焼燃料を計画通りC重油からLNGに転換し、CO₂排出量の削減を図り、平成24年度に於ける燃料原単位は、目標削減率を大きくクリアした。しかし平成25年度に於いては、製鋼関係のCO₂原単位と圧延関係の中で、生産量が昨年より増加した条鋼品種のCO₂原単位は僅かに減少し、大幅に生産量が減った(対前年比で約40%~51%)鋼板品種のCO₂原単位が大きく目標未達となった。この影響で、全体のCO₂原単位は大きく未達となった。但し、CO₂排出量は、対前年度比で88.3%(-11.7%)と減少した。

【推進体制】

環境マネジメントシステムであるJIS Q 14001:2004/ISO 14001:2004を2001年4月12日に取得し、登録証の交付を受ける。その後、外部審査機関による1年毎の定期審査と3年毎の更新審査を継続的に受審している。最近では、平成25年11月に定期審査を受け、維持管理状態が良好である事の評価を頂いた。又、2010年度(平成22年度)から内部監査及びマネジメントレビューを年に2回とし、PDCAサイクルのCを厳しく行う事により管理体制の強化を図っている。
尚、毎月1回の割合で、環境委員会及び省エネ委員会を開催し、省エネルギーに対する実態の確認管理を行っている。今後も継続して行く。

【目標削減率達成のために実施した措置及び今後の取組】

工場等の名称	実施した措置及び今後の取組の内容
岡山工場	<p>(平成25年度実施分)</p> <p>①平成26年2月度に、AC工場及びDC工場の取鍋昇温用バーナーの燃焼燃料を灯油からLNGへ燃料転換し、CO₂排出量の削減を図った。</p> <p>②平成26年2月度に、AC工場の建屋集塵機用電動機について、今迄の流体継ぎ手回転制御方式(トルクコンバーター方式)から、INV(インバーター)方式を採用し、電力量の削減を図った。</p> <p>③平成26年2月度に、中形加熱炉の煙道中に、排ガス熱を利用したボイラ(3基)給水温度昇熱用の熱交換器を設置し、ボイラ燃焼用LNG使用量の削減を図った。</p> <p>(今後実施予定分)</p> <p>①表面処理工場の冷延・メッキ水処理で発生するROライン水を再利用(製鋼スラグ冷却用)する事により、エバポレーターとCDドライヤーの処理停止による蒸気と電力の削減を図る。(平成27年3月計画)</p>

【森林保全等吸収源対策への取組】

県内での取組	無	
その他	無	

【再生可能エネルギーの導入】

県内での取組	無	
その他	無	

【その他特記事項】

①事務所に於いて、天井灯(蛍光灯)の間引き(取外し)及び休憩時間帯の消灯により、省エネを図っている。
②事務所に於いて、毎月第1・3金曜日をノー残業デーとし、省エネを図っている。
③当社は、鉄鋼資源のリサイクルを通じ、省エネルギーと省資源を実現して、環境の保全に貢献すると共に、先進設備の導入と技術力の向上により、需要家のニーズに応えられる高品質の製品造りと価格競争力の構築を図る事で、経済の発展に寄与している。2009年11月には、愛知県田原市に建設した、当社として最大且つ最新の田原工場が、操業を開始した。この工場では、高付加価値の製品造りを目指している。岡山工場に於いては、形鋼・棒鋼ラインでサイズアップ化(2012年3月末で、高松工場の生産を停止し、それ迄生産していたφ22、φ25サイズの棒鋼製品を岡山工場で生産開始)及び高付加価値製品の開発を、又鋼板ラインでも高付加価値製品の開発を行っている。2012年3月、大手印刷機メーカーの(株)リコーに、当社の製品(溶融亜鉛メッキ帯鋼)が電炉製品として初めて採用された。又平成25年8月からは、パナソニック(株)と電炉鋼板の資源循環取引スキームを開始した。条鋼製品の製品管理と出荷管理の向上を図る為、平成26年8月末の完成を目差し、新倉庫棟の建設を実施した。尚、当社のホームページには、「地球温暖化防止への取り組みと提言2012年5月21日改訂」を掲載しており、この中で、当社の製鋼方法である電炉法が、高炉法と比較した場合に、CO₂排出量が4分の1(75%の削減)に過ぎない事の説明を記述しているので、参考にされたい。